

Abstract of JP 48-004921

Rapid melting equipment 7 is installed in the position close to the injection machine which contains an injection sleeve 5. This melting equipment 7 includes a conduit 14, a molten metal reservoir 10 and a cylinder-shaped heating part 9. Opposite to the molten metal reservoir 10, a plunger 13 which replenishes billets 16 into the heating part 9 is equipped. The molten metal melted by an induction heating coil 11 is supplied into the injection sleeve 5 by an electromagnetic pump 15 and is measured for injection.

Our comment:

In this reference, the pump 15 is prepared to supply the injection sleeve 5 with the molten metal. The plunger 13 does not help the measuring of the molten metal but the pump 15 controls the measuring. Moreover, this melting equipment 7 doesn't need any countermeasure to prevent the leakage of the molten metal along the plunger 13. This melting equipment 7 functions just like the conventional melting furnace, excluding the material replenishing technology.

Therefore, it is different from our invention, in which the molten metal is supplied by the billet itself with the skilled seal.

⑤日本分類
11 B 01

④日本国特許庁

公開実用新案公報

①実開昭48-49211

庁内整理番号 6441-42

③公開 昭48(1973).6.28

審査請求 未請求

④ダイカスト機

①実 願 昭46-93752

②出 願 昭46(1971)10月13日

③考 案 者 勝田進

東京都江東区豊洲3の1の15石
川島播磨重工業株式会社技術研究
所内

④出 願 人 石川島播磨重工業株式会社

東京都千代田区大手町2の2の1

⑤代 理 人 弁理士 小山富久

⑥実用新案登録請求の範囲

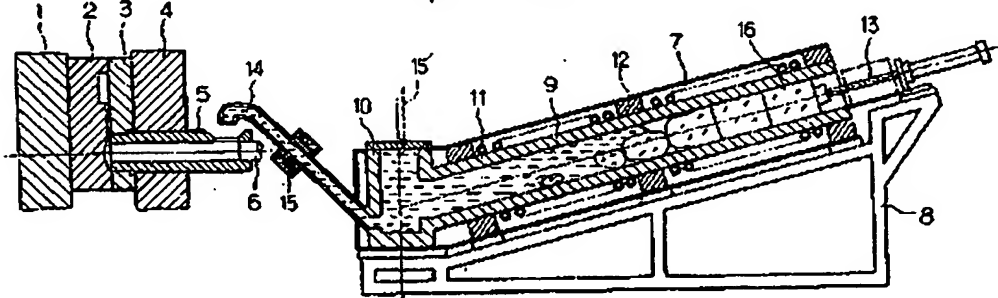
成形装置に接近せしめて設けられた急速溶解装
置7を備え、この溶解装置7には、計量給湯用の
導管14を逆設しと溶湯溜10と、誘導加熱コイ
ル11を有する筒形の加熱溶解部8とを備え、し

かも前記溶湯溜10の反対側には、ピストン16
を該加熱溶解部9内に押込むプランジャ13を備
えてなるダイカスト機。

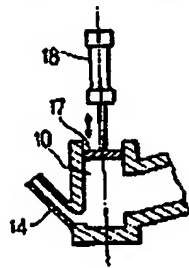
図面の簡単な説明

第1図は本考案の第1実施例の説明図、第2図
は給湯形式の異なる例の説明図、第3図は本考案
の第2実施例の説明図である。1……可動盤、2
……可動半割銅型、3……固定銅型、4……固定
盤、5……射出スリーブ、6……射出プランジャ、
7……急速溶解装置、8……架台、9……加熱溶
解部、10……溶湯溜、11……誘導加熱コイル、
12……耐火材のブロック、13……材料押込プ
ランジャ、14……導管、15……電磁ポンプ、
15'……加圧空気、16……ピストン、17……
溶湯釜、18……ピストン、19……溶湯計量容
器、19'……液面計、20……バルブ、21……
シリンダ。

第 1 図



第 2 圖



第 3 圖

